



MARUN
PETROCHEMICAL
COMPANY



شرکت مارون للبتروکیمیاویات

المكتب الرئيسي:

العنوان: طهران، شهرك غرب، شارع حسن سيّد، ساحة سقات،

زقباق 17 رقم 2 الرمز البريدي: 146682855

الهاتف: 021-52295021-021-8659241

البريد الإلكتروني: indicator@mpc.ir



مجمع مارون للبتروکیمیاویات:

العنوان: خوزستان، ماهشهر، المنطقة الاقتصادية الخاصة، الموقع 2

الرمز البريدي: 625618731

الهاتف: 021-52295021-021-8659241

البريد الإلكتروني: indicator@mpc.ir



مصنع استعادة الإيثان:

العنوان: خوزستان، الأهواز، الكيلو 30 من طريق الأهواز- ماهشهر

هاتف: 021-24497705-021-24452578

البريد الإلكتروني: cp@mpc.ir

مبيعات:

الهاتف: 021-8659241-021-52295021

البريد الإلكتروني: indew@mpc.ir



● شركة مارون للبتروكيماويات

تم تأسيس شركة مارون للبتروكيماويات بتاريخ 21/01/1999م لتنفيذ الفين السابع. من خلال تنفيذ هذه الخطة مع قدرة الإنتاج السنوي 1.1 مليون طن من الإيثيلين يعد من بين أكبر الأوليفينات في العالم لأول مرة في البلاد يتم استحصال C2 (الإيثان) من الغاز الطبيعي المستخرجة و خلال عمليات يتم تبديله إلى المواد الأوليفينية والمنتجات البوليمرية والكيميائية.

● الموقع الجغرافي

تم إنشاء شركة مارون للبتروكيماويات على أرض مساحتها 1025 هكتار وفي المنطقتين الجغرافيتين التاليتين

● منطقة كريت كمب الأهواز

تم بناء وحدة إستعادة الأيثان في أرض بمساحة 9.5 هكتار لكيلومتر 15 طريق الأهواز- ماهشهر يتم إنتاج التغذية لوحدة الأوليفين في هذه الوحدة و يتم إرساله إلى المنطقة الاقتصادية الخاصة للبتروكيماويات بخط أنابيب بطول 9.5 كم

● المنطقة الاقتصادية الخاصة للبتروكيماويات

مع البولي إيثيلين الثقيل والبولي Olefin تم بناء وحدة بروبيلين أكسيد الإيثيلين والإيثيلين جلايكول والخدمات الإضافية واوفسایت على أرض مساحتها 93 هكتاراً في موقع منطقتين اقتصاديتين خاصتين ميناء الإمام الخميني للبتروكيماويات



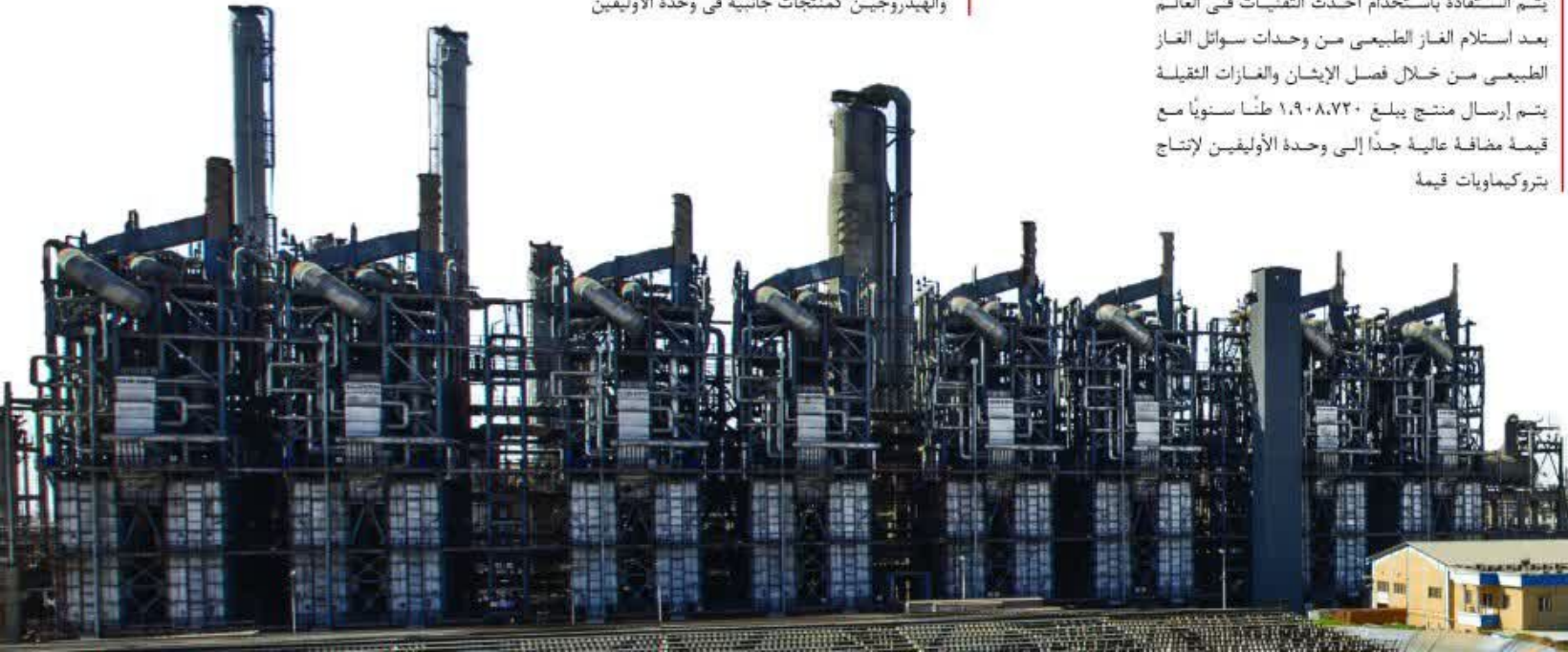
● وحدة الأوليفين

تعتبر وحدة الأوليفين التابعة لشركة مارون للبتروكيماويات بطاقة إنتاجية سنوية تبلغ مليون ومائة ألف طن من الإيثيلين ، واحدة من عدد قليل من مصانع الأوليفين الضخمة العاملة في العالم

سنوياً ، تعدد ١١٠٠٠٠٠ طن من الإيثيلين و ٢٠٠٠٠٠ طن من البروبيلين من المنتجات الرئيسية في تحويل الهيدروكربونات إلى بوليمر ومواد بتروكيماوية ٢٣ يتم أيضاً إنتاج المنتجات القيمة الأخرى مثل الانحلال الحراري + الميثان الثقيل والهيدروجين كمنتجات جانبية في وحدة الأوليفين

● معمل إستعادة الإيثان

معمل استعادة الإيثان هو أول وحدة إنتاج في سلسلة إنتاج شركة مارون للبتروكيماويات كمورد رئيسي للتغذية لوحدة الأوليفين. في هذا المصنع يتم الاستفادة باستخدام أحدث التقنيات في العالم بعد استلام الغاز الطبيعي من وحدات سائل الغاز الطبيعي من خلال فصل الإيثان والغازات الثقيلة يتم إرسال منتج يبلغ ١,٩٠٨,٧٢٠ طناً سنوياً مع قيمة مضافة عالية جداً إلى وحدة الأوليفين لإنتاج بتروكيماويات قيمة



● وحدة البولي إيثيلين الثقيل

تم تصميم شركة مارون للبتر وكيمائيات لإنتاج ٣٠٠ ألف طن من البولي إيثيلين الثقيل سنوياً. تمتلك هذه الوحدة القدرة على إنتاج ٢١ درجة مختلفة من البولي إيثيلين الثقيل، والتي تُستخدم منتجاتها القيمة في صناعة الصناديق المختلفة وحقائب حمل المواد و الزجاجات ومستحضرات التجميل وحاويات الزيت والأفلام المرنة والألياف عالية المقاومة وعزل الكابلات وأنابيب الضغط و تستخدم لجميع أنواع أغشية التغليف على نطاق واسع.

● وحدة أكسيد الإيثيلين / جلايكول الإيثيلين

أكسيد الإيثيلين هو أحد أهم المنتجات الوسيطة التي يستخدم على نطاق واسع لإعداد المركبات المختلفة. يتحد الجزء الرئيسي لأكسيد الإيثيلين المنتج في وحدة EO مع جزيئات الماء و يستخدم لإنتاج ٤٤٣ ألف طن من الجليكوسيدات في وحدة الإيثيلين الجليكول. المادة الإيثيلين جلايكول القيمة المنتجة في شركة مارون للبتر وكيمائيات، تستخدم في تحضير الألياف الاصطناعية والأفلام والأشرطة و مضاد للتجمد و راتنجيات بوليستر غير المشبعة، ألياف، ورق طلاءات الحماية و حبر الطباعة. كما يستخدم أكسيد الإيثيلين لصنع المبيدات النباتية والمطهرات وغيرها منات الاستخدامات الأخرى





● وحدة البولي بروبيلين

وحدة البولي بروبيلين التابعة لشركة مارون للبتروكيماويات بطلاقة إنتاجية ٣٠٠ ألف طن سنوياً لديها القدرة على إنتاج جميع أنواع درجات البولي بروبيلين. سيتم تحديد قيمة هذا المقدار من الإنتاج عندما يقال: أن كمية إنتاج البولي بروبيلين في شركة مارون للبتروكيماويات مقارنة بإجمالي إنتاج هذا المنتج في أربع شركات إيرانية مماثلة - والتي تم تشغيلها من قبل- إنها تساوي درجة HI FAX INPACT ، التي تستخدم على نطاق واسع في صناعة السيارات، يتم إنتاجها لأول مرة في البلاد ، في وحدة البولي بروبيلين في شركة مارون للبتروكيماويات تستخدم المنتجات الأخرى لهذه الوحدة على نطاق واسع في إنتاج الأنابيب وألياف النسيج والأجهزة المنزلية ولعب الأطفال والمكونات الإلكترونية والقرطاسية وأغطية الكابلات والشبكات ومعدات الصيد والأثاث والآلاف الاستخدامات الأخرى.

Mono Ethylene Glycol

Appearance	Colourless, Transparent
Purity	99.8 wt % min
Colour (Pt-Co)	5 max
DEG	0.08 wt % max
Water	0.08 wt % max
Specific Gravity, 20/20°C	1.1151-1.1156
Boiling Range at 0.1013 Mpa	—
5% vol	min 196°C
95% vol	max 199°C
Aldehydes (as formaldehyde)	8 mg/Kg max
Acidity (as acetic acid)	10 mg/Kg max
Iron (as Fe)	0.1 mg/Kg max
Inorganic Chlorides (as Cl)	0.05 mg/Kg max
Ash	50 mg/Kg max
UV Transmittance %	—
- 220 nm	90 min
- 275 nm	95 min
- 350 nm	99 min

Diethylene Glycol

Appearance	Colourless, Transparent
Purity	99.8 wt % min
MEG	0.05 wt % max
TEG	0.05 wt % max
Water	0.05 wt % max
Colour (Pt-Co)	10 max
Specific Gravity, 20/20°C	1.1175-1.1195
Boiling Range at 0.1013 Mpa	—
5% vol	min 242°C
95% vol	max 250°C
Acidity (as acetic acid)	50 mg/Kg max
Ash	50 mg/Kg max

Triethylene Glycol

Appearance	Colourless, Clear
Purity	99 wt % min
DEG	1 wt % max
PEG	0.1 wt % max
Water	0.05 wt % max
Colour (Pt-Co)	25 max
Ash	100 mg/Kg max
Boiling Range at 0.1013 Mpa	—
5% vol	min 280°C
95%	max 293°C
Specific Gravity 20/20°C	1.124-1.126



Grade	New Code	MEI ISO 1133 (2, 500-600 g)	Main Applications
S 38 CA	HP 421 H	2.1	BOPP films
S 38 F	HP 520 H	2	BOPP films, film for adhesive tapes and general packaging
S 38 FA	—	2.1	BOPP films
T 28 C	HP 425 J	3.0	BOPP films
T 28 F	HP 525 J	3.0	Metalized BOPP films
T 30 G	HP 500 J	3.2	Injection moulding, houseware, caps, closures, small containers & toys
T 30 S	HP 550 J	3.2	Extrusion of sheet for thermoforming, film yarn and monofilament
T 30 SW	—	3.2	Film yarn and monofilament
T 31 SE	—	3.8	Extrusion & thermoforming, winding tape, filter packs, packaging for dairy products, trays for biscuits, chocolate & fruits
T 36 F	—	3.2	Telex BOPP films
T 38 CA	—	3.0	BOPP films
T 38 F	—	3.0	BOPP films
T 38 FA	—	3.0	BOPP films
V 29 G	—	18	Injection moulding, three part syringes and a wide range of medical articles
T 50 G	HP 532 J	3	Injection moulding, automotive under-the-hood applications, small household appliances
V 30 G	HP 500 P	16	Injection moulding & compounding applications
V 30 S	—	16	Fibres
V 79 S	HP 554 P	21	Staple fibres for nonwoven fabrics, coverstock for diapers, feminine care products & incontinence pads
X 30 G	HP 500 M	9	Injection moulding consumer goods such as food containers, houseware, automotive industry
X 30 S	HP 510 M	9	Cast and water quenched blown film
YD 50 G	—	<0.3	Extrusion and compression moulding of thick sheet, extrusion of pipes and profiles
YF 38 S	—	12	Staple fibres for nonwoven fabrics
YS 32 S	HP 640 H	2	Clear & pigmented thermocuring applications
YX 37 F	HP 515 M	9	High speed extrusion of transparent cast & blown film
Z 21 S	—	25	Low density continuous filament for spunbonded, nonwoven fabrics
Z 30 G	—	25	Injection moulding & compounding applications, film-walled containers & other general purpose packaging films, toys
Z 30 S	—	25	CF, BCF & staple fibres, bulked continuous filament for carpet, face yarns, handles for bag bags and safety belts
Z 89 S	HP 552 R	25	CF, BCF & staple fibres, nonwoven fabrics, bulked continuous filament for carpets, excellent soil wear testing properties

Film Grades

Grade	Basoff Grade Code	Density (ISO 1181)	MFI ISO 1133 (0.10g/10°C)	MFI ISO 1133 (0.10g/300°C)	Main Applications
EX 4	HM 9455 F	0.956	0.28	8	Film extrusion, blending partner, (refuse) bags, carrier bags
EX 4 HS	HM 9455 F1	0.957	0.22	7.5	Film extrusion, blending partner (refuse) bags, carrier bags
EX 5	HM 9450 F	0.949	0.28	8	Film extrusion, carrier bags, counter bag, wrapping films & sheets
EX 5 HS	HM 9450 F1	0.950	0.22	7.5	Film extrusion, blending partner (refuse) bags, carrier bags, wrapping films & sheets
EX 6 HT	HM 9445 HT	0.944	0.18	5.4	Film extrusion, blending partner (refuse) bags, carrier bags, heavy duty packaging



Adstif Homopolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (0.10g/300°C)	Main Applications
T 2101 F	HA 840 K	3.5	Thermoflaming, extrusion film applications.
ADXP 680	—	3.5	Extrusion, thermoflaming & film applications.
ADXP 699	—	3.5	Deep, cast film applications.
ADXP 770	—	45	Thin wall injection moulding.
V 2400 G	HA 840 R	15	Injection moulding, food packaging containers, housewares.

Homopolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (0.10g/300°C)	Main Applications
C 30 G	HP 500 L	6	Injection mouldings, houseware, small containers, crabs, garden furniture, toys, stadium seats, caps and covers.
C 30 S	HP 510 L	6	Extrusion of film yarn, monofilament, cast film & sheet, baler twines, packaging twines & ropes, brush & broom filings & technical applications.
D 50 S	—	0.3	Extrusion & thermoflaming, heavy sheet for industrial applications, profile & pipe.
F 30 G	HP 500 N	12	Injection moulding of consumer goods such as food containers, cool boxes, vacuum flasks, toys, garden furniture & small appliances.
F 30 S	HP 502 N	12	Extrusion of staple fibers for spinning wool system fiber for carpets, rugs and garments such as overalls and socks.
F79 S	HP 554 N	12	Fine denier staple fibers for nonwovens, thermobonded fabrics.
H 22 S	HP 565 S	37	Spunbond nonwoven fabrics, diapers, medical & sanitary tissues, geotextile fabrics for agricultural, industrial & medical applications.
H 32 GA	HP 648 S	35	Injection moulding of thin-walled packaging in the cosmetic and food industry.
H 39 S	—	35	High speed production of BCF & CF for carpet face yarn.
HP 562	—	37	High speed production of very low denier BCF and CF nonwoven, extrusion.
Q 30 P	HP 501 D	0.7	Extrusion & thermoflaming, blow moulding small and medium sized containers.
S 28 C	HP 422 H	2.1	BOPP films.
S 28 F	HP 522 H	2.0	BOPP films & metallized BOPP films.
S 30 G	HP 500 H	1.8	Injection moulding applications such as bottle bobbars, wheels, fittings, closures.
S 30 S	HP 502 H	1.8	Thermoflaming, film yarn with a denier count ranging from 3000 to 28000 and monofilament.



Random Terpolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (0.10g/300°C)	Main Applications
EP3 C 37 F	—	5	Low sealing temperature BOPP.
EP3 C 39 F	—	5	Low sealing temperature BOPP.
EP3 X 37 F	—	8	Low sealing temperature BOPP.

Random Copolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (0.10g/300°C)	Main Applications
EP1 X 35 AF	RP 316 M	8	Cast & water-quenched blown film. This grade is formulated with a slip & antiblock package and exhibits excellent anti-static properties.
EP1 X 30 F	RP 310 M	8	Cast & water-quenched blown film.
EP1 X 35 HF	—	8	Cast & water quenched blown film. The product contains slip and antiblocking agents.
RCXP 598	—	9	Cast & water quenched blown film.
RCXP 599	—	9	Cast & water quenched blown film.
EP2 S 29 B	RP 240 G	1.8	Blow moulding technology and single or multi-layer sheet extrusion.
EP2 S 30 B	RP 210 G	1.8	Extrusion of film and sheet and for blow moulding small and medium sized items.
EP2 S 12 B	RP 270 G	1.8	Blow moulding & sheet extrusion.
EP2 C 37 F	RP 215 M	8	Extrusion of cast & water-quenched blown film. This grade is formulated with a slip and antiblock package.
EP2 C 30 F	RP 210 M	8	Extrusion of cast & water-quenched blown film.
EP2 YX 29 GA	—	10	Injection moulded containers & thin-walled packaging, transparent housewares.
EP2 Z 29 G	RP 340 R	25	Injection moulding for household containers, lids, videocassette boxes, caps, packaging of food, cosmetics & pharmaceutical applications, syringes, test tubes & vials.
EP2 X 49 GA	RP 340 N	10	Injection moulded containers & thin-walled packaging, transparent housewares.
MR 230 C	—	<0.3	This grade is a polypropylene random copolymer grade, designed for hot and cold water supply systems, industrial water conveyance, extrusion and injection moulding.

Heterophasic Copolymers Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (0.30kg/30°C)	Main Applications
EPD 60 R	—	0.4	Blow moulding, extrusion of profiles, pipes & tough sheet for industrial applications.
EPQ 30 M	—	0.8	Extrusion, blow moulding, pipes, ducts for electrical distribution and automotive parts.
EPQ 30 RF	EP 310 D	0.8	Extrusion, blow moulding, film for lamination to paper and other resins.
EPYS 30 RE	—	1.3	Extrusion, blow moulding.
EPS 31 HP	EP 440 G	1.3	Extrusion of conduit pipe, corrugated pipe & other extrusion applications.
EPT 30 M	—	3.5	Injection moulding & thermoforming.
EPT 30 U	EP 200 K	3.5	Injection moulding, compounding applications.
EPT 30 R	EP 300 K	3.5	Injection moulding medium sized containers, buckets, pails.
EPC 30 R	EP 300 M	7	Injection moulding, extrusion of cast film for application.
EPC 40 R	EP 332 L	7	Injection moulding of battery cases & technical items.
EPC 31 H	EP 540 L	6	Injection moulding, applications.
EPC 31 HR	EP 440 L	6	Injection moulding, applications, packaging, automotive & consumer goods industries.
EPF 31 HA	EP 548 N	12	Injection moulding, applications.
EPF 31 HR	EP 440 N	12	Injection moulding, applications.
EPV 31 RA	EP 548 R	21	Thin-wall injection moulding, such as flower pots, containers, housewares, filters, filter housings and appliance components.
EPYH 31 U	EP 340 S	42	Injection moulding, applications.
EPH 31 RA	—	40	Thin-wall injection moulding.
EPYH 71 HA	EP 548 S	44	Thin-wall injection moulding.
EPL 31 UA	EP 348 U	70	Thin-wall injection moulding.
EPN 31 MA	EP 648 V	100	Thin-wall injection moulding.
HFax 151	—	3.5	Thin-wall injection moulding.
HFax 179	—	8	Injection moulding, for use in master batches or in special colors.
HFax 238 G3	—	12	Bumper grade, injection moulding.
EPF 31 H	EP 540 N	12	Injection moulding, applications.

MR230C Use in user Category 5 ISO 15874 Standard



Injection Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	Main Applications
14 S	HD 7255 (THS)	0.954	4	11	Injection moulding, engineering leisure & sport equipment
14	HD 7255 (THE)	0.954	3.5	11	Injection moulding, engineering leisure & sport equipment
13 S	HC 7290 (THS)	0.950	8	23	Injection moulding, crates, engineering parts, closures
13	HC 7260 (THE)	0.957	8	23	Injection moulding, crates, engineering parts, closures

Blow Moulding Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	Main Applications
BL 4 M	HM 6355	0.951	0.35	9.5	Jerry can, general purpose grid for large containers
BL 3 VD	HH 4765	0.959	1.5	28	Small blow moulding, bottles, containers (up to 10 lt)
BL 3	HF 4760	0.954	1.2	23	Small blow moulding, bottles, containers (up to 5 lt), packaging of pharmaceuticals & surfactants
BL 2	HF 4750	0.944	1.1	23	Small blow moulding, bottles, containers (up to 5 lt), packaging of pharmaceuticals & surfactants

Monofilament Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	Main Applications
EX 7 C	HF 4750 K	0.946	3.5	83	Wire & cable insulation
EX 2 S	HF 7750 M2	0.956	2.8	28	Monofilaments, ropes, yarns, fish netting, geotextiles, civil engineering
EX 2	HF 7750 M	0.956	2.5	35	Monofilaments, ropes, yarns
EX 1 S	HF 7740 F2	0.944	1.8	21	Tapes, netting, bag, sacks, packaging tubes, film extrusion, blending partner, film for laminating
EX 1	HF 7740 F	0.944	1.8	27	Stretched films and tapes for production of high strength knitted and woven

Pipe Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	MFI ISO 1133 (0.30 kg/300°C)	Main Applications
EX 3-100 S	HM CRP100 N (PE100)	0.949	0.23	6.2	Pipe extrusion: PE 100 class, industrial and pressure pipe, gas pipe, drinking water pipe, relining, fittings
EX 3-80 S	HM 5010 T3N	0.944	0.43	10.3	Pipe extrusion: PE 80 class, industrial and pressure pipe, gas pipe, drinking water pipe, relining, fittings
EX 3-80	HM 5010 T2N	0.945	0.45	12	Pipe extrusion: PE 80 class, industrial and pressure pipe, gas pipe, drinking water pipe, relining, fittings, pressureless pipes



● وحدة الخدمات الإضافية والخارجية

بطاقة ٥٢٠ طن / ساعة (HPS) إنتاج بخار ضغط عالي
 بطاقة ٦٠ طن / ساعة (MPS) إنتاج بخار ضغط متوسط
 وحدة استعادة ومعالجة مياه الصرف الصحي الرجعي بطاقة ٨٠ متر مكعب في الساعة
 أبراج تبريد بسعة قصوى ١٢٠ ألف متر مكعب من المياه في الساعة
 حزمة تنقية المياه بالتناضح العكسي بسعة ١٠٠ متر مكعب
 Pyrolysis حزمة إنتاج الهواء، أجهزة البنزين

Property	Unit	Method	Min.	Max.
Density at 15.6 °C	Gri/cm3	D - 4052	0.86 0.88	—
R.V.P	Psia	D - 323	5.28	6.96
Colour Saybolt	—	D - 156	<-16	<-16
Total Sulphur	PPm	D - 3120	210.00	320.00
Lead Content	PPb	A, A	<10	<10
IBP	°C	D - 86	39.00	45.00
5 PCT Volume Recovered	°C	D - 86	59.00	65.00
95 PCT Volume Recovered	°C	D - 86	198.00	236.00
FBP °C D - 86	—	—	—	—
			218.00	258.00
Paraffins	Wt %	G.C	0.66	2.42
ISO Paraffins	Wt %	G.C	1.33	2.44
Olefins	Wt %	G.C	14.90	22.00
Naphthenes	Wt %	G.C	0.43	1.01
Aromatics	Wt %	G.C	71.99	78.21
Others	Wt %	G.C	2.57	5.40
Benzene Content	Wt %	G.C	38.36	44.65
Gum Content	Mg/100Mi	D-381	1210.00	1310.00
Doctor Test	—	—	Neg.	Neg.
Coper Corrosion	—	D - 850	No. 1A	No. 1A
Water	Wt%	E-203	0.00	0.18

The above results could be deviate according to feed & operation condition

● وفي النهاية

في شركة مارون البتروكيماويات، من خلال اختيار أنظمة التحكم في العمليات الرقمية الأكثر يتم التحكم في مراحل الإنتاج (DCS) تقدماً المختلفة من قبل أعيان المهندسين الحادة وإلى جانب ذلك، فإن المختبرات المتقدمة التي تعمل على مدار الساعة تضمن جودة منتجاتنا المصنعة.

أيضا هذا المجمع يشمل وحدات الإطفاء، والسلامة وعبادة الطوارئ والورشة المركزية ونظام الأجهزة وشبكة الاتصالات ونظام توزيع الكهرباء، وخدمات الكمبيوتر أكبر وأوسع مجموعة المستودعات على مستوى المنطقة الاقتصادية الخاصة للبتروكيماويات و وحدة الخدمات الإضافية والاقساط التي تشتمل على وحدة إنتاج البخار ووحدة توفير مياه التبريد وخزانات الغذاء، والمنتجات ونظام المواقد وخطوط التوصيل بين الوحدات، تعمل جنباً إلى جنب الوحدات المعالجة على مدار الساعة

